



## ZASADY PRZYGOTOWANIA MATERIAŁÓW DO DRUKU

### 1. INFORMACJE OGÓLNE

Dokument określa wymagania techniczne przygotowania materiałów do druku dostarczanych do drukarni LCL Drukarnia Sp. z o. o. (dalej zwaną Drukarnią).

Drukarnia nie ponosi odpowiedzialności za błędy wynikające ze złego przygotowania materiałów lub nie zachowania odpowiedniej procedury opisanej tym dokumentem.

Drukarnia nie ponosi odpowiedzialności za zawartość plików.

### 2. DOSTARCZANIE MATERIAŁÓW DO DRUKU

Drukarnia przyjmuje do druku materiały wyłącznie w formie cyfrowej.

Komplet materiałów wymaganych do rozpoczęcia procesu montażu elektronicznego i naświetlania form drukowych stanowią:

1. Zamówienie Klienta.
2. Materiały źródłowe (pliki z elektronicznym zapisem stron w formacie PDF).

Elementy dotyczące montażu i naświetlania form drukowych, które muszą być uwzględnione w zamówieniu:

- format netto,
- ilość stron,
- rodzaj zadrukowywanego podłoża,
- ilość kolorów,
- rodzaj oprawy
- nakład.
- termin dostarczenia i akceptacji materiałów,
- sposób dostarczenia materiałów źródłowych (portal WebApproval, serwer FTP, inne).
- kontakty do osób odpowiedzialnych za dostarczenie materiałów oraz osób odpowiedzialnych za tytuł ze strony Klienta.

### **3. UKŁAD GRAFICZNY STRONY**

#### **3.1. Elementy czcionek i elementy grafiki**

Wszystkie elementy czcionek i grafiki należy umieszczać min. 3 mm (zalecane 5mm) od krawędzi formatu netto strony.

Cienkie linie (poniżej 1 pkt.) lub elementy grafiki (np. kratka) powinny być wykonane w jednym kolorze. Dotyczy to również czcionek oraz obiektów w kontrze (dla typowych fontów 8 pkt. i mniej).

Minimalna dopuszczalna grubość linii w jednym kolorze to 0,25 pkt., minimalna grubość linii wykonanych w więcej niż jednym kolorze lub kontrze to 0,5 pkt.

Minimalne pokrycie punktem rastrowym – 4%.

#### **3.2. Spady**

Minimalna wielkość spadów dookoła strony wynosi 3 mm (zalecane 5 mm) poza format obcięcia strony. Na spadzie nie należy umieszczać generowanych automatycznie w programach graficznych kostek CMYK i Grayscale, znaczników cięcia, paserów oraz opisów. Takie elementy powinny być odsunięte poza obszar spadu.

#### **3.3. Znaczniki obcięcia**

Znaczniki obcięcia należy umieścić w odległości od formatu netto stronicy dla okładki i wnętrza: minimum 3 mm. Znaczniki obcięcia nie mogą nachodzić na spad stronicy.

#### **3.4. Tekst**

Minimalny stopień pisma drukowanego jednym kolorem wynosi:

- dla fontów jednoelementowych – 6 pkt,
- dla fontów dwuelementowych – 7 pkt.

Minimalny stopień pisma drukowanego w dwóch i więcej kolorach wynosi:

- dla fontów jednoelementowych - 7 pkt
- dla fontów dwuelementowych - 9 pkt

Dla tekstów w kontrze należy stosować jednoelementowy krój pisma.

#### **3.5. Ustawienia separacji obrazu**

Separacje do przestrzeni CMYK należy dokonywać z wykorzystaniem profilu ISO Coated v2 (ECI) dla papierów powlekanych lub ISO Uncoated dla papierów niepowlekanych.

Dla druku arkuszowego jako TIL (Total Ink Limit) przyjmujemy:

- papier powlekany: 330%
- papier niepowlekany: 300%

#### **3.6. Rozdzielczość ilustracji**

Optymalna rozdzielczość map bitowych używanych w publikacji to 300 dpi. Najmniejsza akceptowana rozdzielczość obrazów rastrowych: 200 dpi. Uwaga! Drukarnia nie ponosi odpowiedzialności za jakość reprodukcji obrazów o zbyt niskiej rozdzielczości.

#### **3.7. Rozkładówki i strony łączone**

W przypadku produkcji w oprawie klejonej przy projektowaniu stron okładki (2 i 3) oraz pierwszej i ostatniej strony bloku należy uwzględnić efekt zaklejenia bocznego, które wynosi 5 mm. Oznacza to, że elementy przechodzące z jednej strony na drugą powinny być tak umieszczone, aby po wykonaniu oprawy otrzymano efekt jednolitego przejścia. Zastosowanie oprawy klejonej powoduje występowanie

efektu mniejszego formatu netto strony spowodowanego niepełnym otwarciem produktu. Minimalna odległość tekstu i elementów graficznych od grzbietu w plikach przygotowywanych dla tego typu produkcji wynosi 7 mm.

Drukarnia podczas wykonywania schematu impozycyjnego nie dokonuje korekty montażu stron zawierających elementy przechodzące.

### **3.8. Format zapisu plików**

Wszystkie prace dostarczane do drukarni powinny być plikami PDF tylko w wersji kompozytowej.

### **3.9. Sposób generowania plików**

Kompozytowe PDF należy zapisać zgodnie ze standardem minimum PDF 1.6 w przestrzeni barwnej CMYK dla druku czterokolorowego. Wszystkie obiekty graficzne na stronie w plikach kompozytowych powinny być zdefiniowane w przestrzeni barwnej CMYK.

W przypadku druku z kolorami dodatkowymi informacja ta powinna być ujęta w zamówieniu.

### **3.10. Sposób przetwarzania plików**

Podczas obróbki plików kompozytowych drukarnia odpowiada za nadruki (overprinty), wybrania (knockouty) i zalewki (trapping) wg następujących zasad:

- a) obiekty 100% czarne zostają nadrukowane na tło (overprint),
- b) nadruk (overprint) we wszystkich obiektach w kolorze innym niż 100% czarnego jest wyłączany (knockout),
- c) trapping ustawiany jest podczas rastrowania pracy w drukarni (standard drukarni 0.08 mm).

Tworzenie plików kompozytowych zawierających ustawione zalewkowanie (trapping) jest niedozwolone.

Pozostałe uwagi dotyczące generowania plików:

- a) wszystkie fonty wykorzystywane w pracy powinny być dołączone do pliku PDF,
- b) zaleca się włączanie znaczników cięcia w zgodzie z punktami 3.2 i 3.3,
- c) pliki powinny zawierać trim box, którego wielkość będzie zgodna z formatem netto,
- d) nazwa pliku powinna odpowiadać jego merytorycznej zawartości i nie powinna zawierać polskich liter oraz znaków specjalnych (typu: \* , > \ / ? itp), dopuszczalny jest jedynie podkreślnik,
- e) każdy plik powinien zawierać pojedyncze i kolejno ułożone strony publikacji. Dopuszczalne jest generowanie pliku po jednej lub wszystkich stron razem,
- f) wszystkie pliki powinny być generowane z tymi samymi wymiarami i taką samą orientacją.

### **3.11. Dostarczanie materiałów cyfrowych**

Materiały w postaci cyfrowej należy przysyłać przy użyciu portalu WebApproval korzystając z narzędzi w nim zawartych. Dane dostępowe (nazwa użytkownika i hasło) są udostępniane drogą e-mail po podaniu osoby odpowiedzialnej za zlecenie ze strony klienta na adres [ctp@lcldystrybucja.pl](mailto:ctp@lcldystrybucja.pl).

#### **WebApproval**

Portal WebApproval dostępny jest po adresem: <https://portal.lcldystrybucja.pl/webapproval> za pośrednictwem przeglądarki internetowej (Mozilla Firefox – dla klientów pracujących w systemie Windows, Safari – dla systemów Mac OS X).

#### **Serwer FTP**

Istnieje możliwość przesłania materiałów cyfrowych na serwer FTP. Należy zgłosić to technologowi w celu założenia indywidualnego konta klienta. Informację o loginie i hasle do w/w konta przekazuje Technolog Prowadzący w Drukarni. Po wgraniu materiałów należy o tym poinformować dział CTP na adres [ctp@lcldystrybucja.pl](mailto:ctp@lcldystrybucja.pl).

## Inne

W przypadku wystąpienia problemów z przekazaniem materiałów do druku, prosimy o kontakt z osobą prowadzącą dane zlecenie ze strony Drukarni.

Za termin dostarczenia materiałów cyfrowych uważa się czas dostarczenia kompletnych, nie wymagających poprawy materiałów łącznie z pisemną akceptacją rastrowanych plików poglądowych. Otrzymanie przez Drukarnię materiałów do druku w przekroczonym terminie może wpłynąć na opóźnienie ekspedycji gotowego produktu, za co Drukarnia nie ponosi odpowiedzialności.

### 3.12. Nazewnictwo plików

Pliki przesłane do produkcji powinny być nazwane w sposób jednorodny i umożliwiający ich identyfikację w zakresie:

- nazwy publikacji,
- numerów i kolejności stron zawartych w plikach.

Przykład: gw\_1\_07\_str\_001-014, gw\_1\_07\_str\_015-024 itd.

Pliki do wymiany powinny posiadać na końcu oznaczenie wersji np. gw\_1\_07\_str\_001-014\_pop

Uwaga! Prosimy o jednoznaczne oznaczanie plików zawierających okładki w sposób pozwalający zidentyfikować stronę okładki np.: gw\_1\_07\_okl\_I, gw\_1\_07\_okl\_IV.

Dostarczenie kolejnej wersji pliku wymaga pisemnego poinformowania i potwierdzenia pod adresem e-mail: [ctp@lcldystrybucja.pl](mailto:ctp@lcldystrybucja.pl)

Przestrzeganie schematu nazewnictwa jest istotne, ponieważ nazwa plików jest podstawą przebiegających automatycznie dalszych procesów technologicznych.

## 4. RASTROWANIE PRAC

Rastrowanie prac i naświetlanie płyt wykonywane jest wg następujących parametrów:

- raster hybrydowy – Agfa Sublima
- liniatura od 150 lpi do 210 lpi – w zależności od rodzaju papieru
- kształt rastra – eliptyczny
- rozdzielczość naświetlania 2400 dpi
- kąty rastra: C - 15°, M - 75°, Y - 0°, K - 45°

Dostarczone do Drukarni materiały nie spełniające powyższej specyfikacji powodują ograniczenie odpowiedzialności Drukarni za produkt finalny. Efektem takiej sytuacji może być zmiana terminu i/lub kosztów realizacji zlecenia.